

The Delphion  
Integrated  
View

Other Views:  
[INPADOC](#) | [Derwent...](#)

Title: **JP1200937A2: INDUCTION HEATING APPARATUS**

Country: **JP Japan**

Kind: **A**

Inventor(s): **SAKAI GENZABURO  
WATANABE IKUJI**

Applicant/Assignee: **ADOHEYA SANSHO KK  
YUASA TSUSHINKI KOGYO KK**  
[News, Profiles, Stocks and More about this company](#)

Issued/Filed Dates: **Aug. 14, 1989 / Feb. 5, 1988**

Application Number: **JP1988000026251**

IPC Class: **B29C 65/50; C09J 5/06; B29C 65/40; B29L 31/58;**

Priority Number(s): **Feb. 5, 1988 JP1988000026251**

Abstract:



**Purpose:** To perform simple and certain bonding work, in bonding the end parts of the carpet on a floor surface each other by an adhesive tape wherein a conductive base material is coated with a hot melt type adhesive, by using an induction heating apparatus provided with an output control circuit, which controls the oscillation frequency of an oscillation circuit on the basis of the current consumption of an output circuit, and a display lamp circuit.

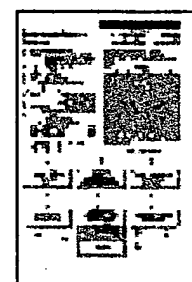
**Constitution:** The abutting parts 2a, 2a of carpets 2, 2 are placed on a floor surface 1 and pressed by an induction heating apparatus 4 to heat the conductive base material 5 of an adhesive tape by a high frequency magnetic field and the adhesive layer 6 of said tape is melted to successively bond the abutting parts 2a, 2a of the carpets 2, 2. Since an output control circuit 18 for controlling the oscillation frequency of an oscillation circuit 12 on the basis of the current consumption of an output circuit and a display lamp circuit 26 are provided to the induction heating apparatus, simple and certain bonding work can be performed on the upper side of the carpets.

**COPYRIGHT:** (C)1989,JPO&Japio

Family: [Show known family members](#)

Other Abstract Info: **DERABS C89-274967 DERC89-274967**

Foreign References: **No patents reference this one**



[View  
Image](#)

1 page

ト2のつなぎ目を補強して、引張り強度を増すためのものである。このような補強用部材42としては、S字状に連続して配置された横方向の部材に硝子繊維を用い、縦方向の部材にポリプロピレンを糸状に形成したものか、木綿の糸を用いる。また、前記接着剤層6としては、ポリオレフィン系樹脂を用いる。この樹脂は、110℃～130℃で軟化し、くり返し固化、熔融が可能であるので、補修等も簡単に行えるからである。

(発明の効果)

以上説明したように、本発明の誘導加熱装置によれば、カーペットの上から簡単にかつ確実に接着作業を行うことができ、作業能率が極めて向上するものである。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明に係る誘導加熱装置の概略ブロック図、第2図は同装置の具体的回路図、第3図は同装置の他の実施例を示す具体的回路図、第4図は同装置の縦断面図、第5図は加熱コイルの一部形状を示す斜視図、第6図は加熱コイルの全体

平面図、第7図は接着テープの斜視図、第8図は本装置を用いて2枚のカーペットの突き合わせ部分を接合している状態を示す縦断面図である。

- |            |            |
|------------|------------|
| 1…床面       | 2…カーペット    |
| 2a…突き合わせ部分 | 3…接着テープ    |
| 4…誘導加熱装置   | 5…導電性基材    |
| 6…接着剤層     | 12…発振回路    |
| 13…ドライブ回路  | 14…出力回路    |
| 16…主電源回路   | 17…低電圧電源回路 |
| 18…出力調整回路  | 26…表示灯回路   |
| L…加熱コイル    |            |

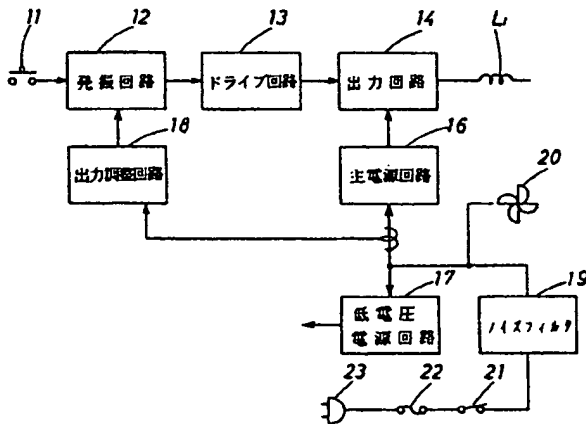
出願人 アドヘヤ産商株式会社

同 湯浅通信機工業株式会社

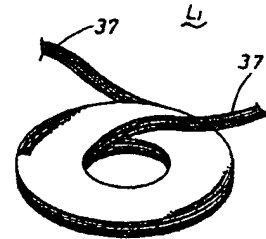
代理人 弁理士 倉内 義明



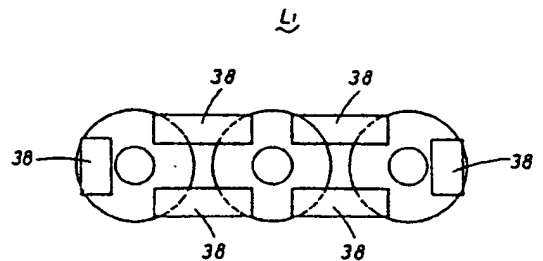
第1図



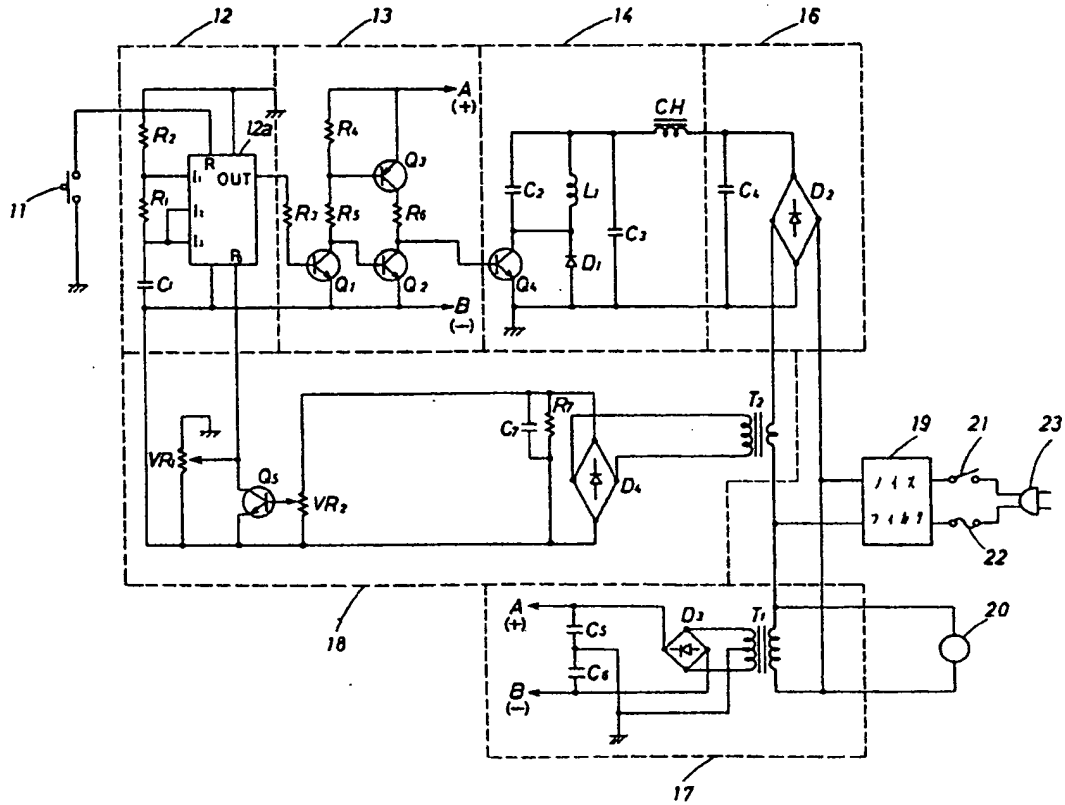
第5図



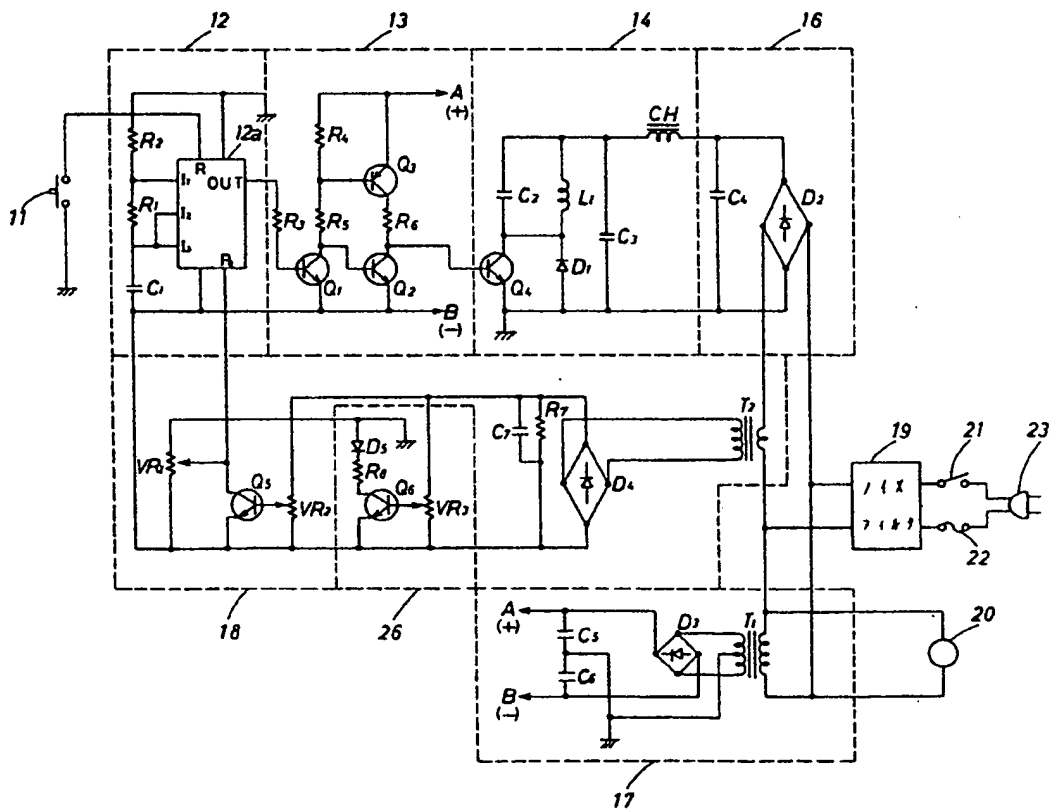
第6図



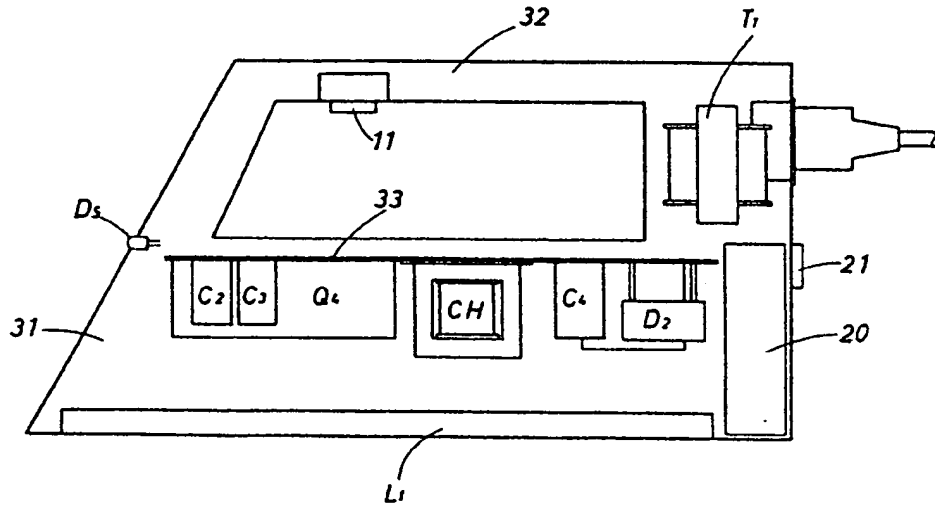
第 2 図



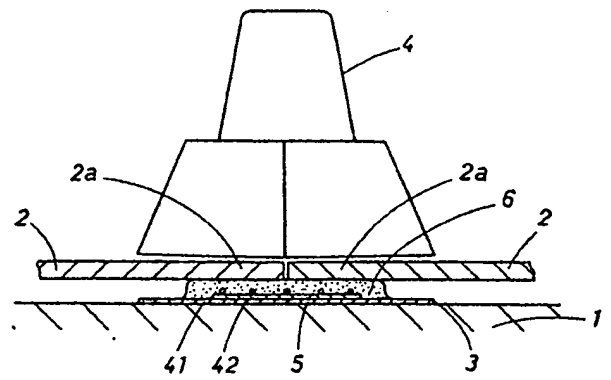
第 3 図



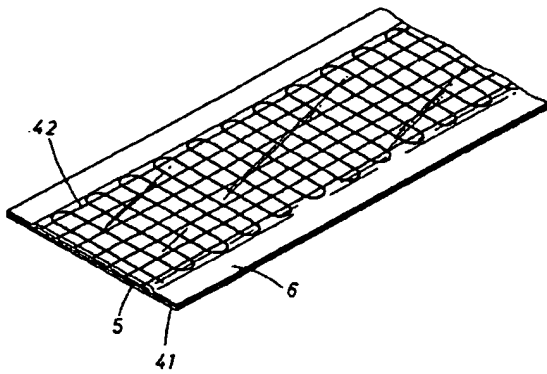
第 4 図

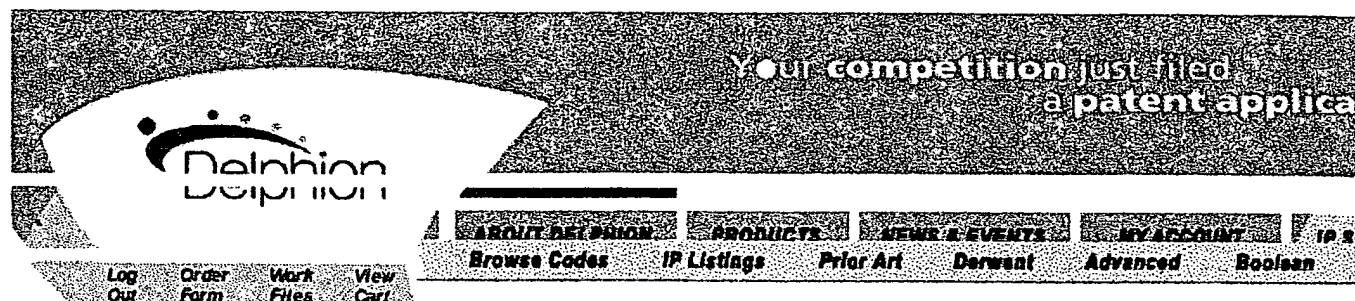


第 6 図



第 7 図





The Delphion  
Integrated  
View

Other Views:  
INPADOC

Title: **JP2124108A2: ADHERING METHOD FOR CARPET**

Country: **JP Japan**  
Kind: **A**

Inventor(s): **NAKAHARA TSUTAE**  
**IKEDA MASAYUKI**

Applicant/Assignee: **ADOHEYA SANSHO KK**  
[News, Profiles, Stocks and More about this company](#)

Issued/Filed Dates: **May 11, 1990 / Nov. 2, 1988**

Application Number: **JP1988000277920**

IPC Class: **A47G 27/04;**

Priority Number(s): **Nov. 2, 1988 JP1988000277920**

Abstract:



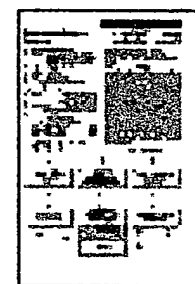
**Purpose:** To simplify belt-joining work of carpets by laying a conductive heating element in the lower side of a butting part in a carpet, overlapping an adhesive tape on the conductive heating element and applying a high frequency magnetic field from the upper side of the butting part.

**Constitution:** A conductive heating element 2 is laid along butting parts 41 and 41 of two carpets 4 and 4 and an adhesive tape 1 is overlapped on the conductive heating element 2 with an adhesive agent layer 12 in an upside. Then, the butting parts 41 and 41 are loaded on this adhesive tape 1 and an inductive heater 3 is arranged on these butting parts. While the high frequency magnetic field is generated from the inductive heater 3, the inductive heater 3 is moved along the butting parts 41 and 41 of the carpets 4 and 4 and the butting parts 41 and 41 are pressed. The conductive heating element 2 generates heat by the high frequency magnetic field and the adhesive agent layer 12 of the adhesive tape 1 is melted. Then, the butting parts 41 and 41 of the carpets 4 and 4 are joined. After this joining, the conductive heating element 2 is removed.  
COPYRIGHT: (C)1990,JPO&Japio

Family: [Show known family members](#)

Other Abstract Info: none

Foreign References: No patents reference this one



[View Image](#)

1 page

性発熱体を敷設すると共に導電性発熱体の上に接着テープを重ねて配し、上記突き合わせ部の上側から高周波磁界を加えるので、接合作業がスムーズかつ容易にできる。しかも、導電性発熱体と接着テープが別体となされ、突き合わせ部を接合した後、導電性発熱体を除去するので、カーベットの接合部を従来に比べ隙くすることができると共に、接着テープの構造も簡単かつ安価とすることができる。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明カーベットの接着方法の一実施例を示す断面図、第2図は本発明カーベットの接着方法の一実施例を示す平面図、第3図は本発明カーベットの接着方法における接着テープを示す斜視図である。

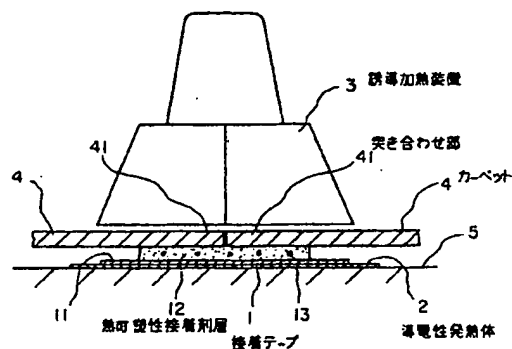
1…接着テープ、12…熱可塑性接着剤層、2…導電性発熱体、3…誘導加熱装置、4…カーベット、41…突き合わせ部。

特許出願人の名称

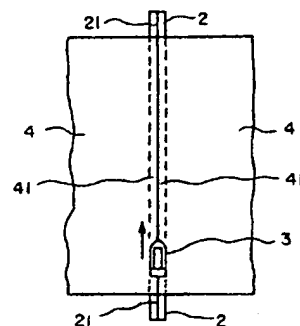
アドヘヤ産商株式会社

代表者 板井 源三郎

第1図



第2図



第3図

